2设备磨粉机

免责声明：上海矿山破碎机网: http://www.jawcrusher.biz本着自由、分享的原则整理以下内容于互联网,若有侵权请联系我们删除!

上海矿山破碎机网提供沙石厂粉碎设备、石料生产线、矿石破碎线、制砂生产线、磨粉生产线、建筑垃圾回收等多项破碎筛分一条龙服务。

联系我们：您可以通过在线咨询与我们取得沟通! 周一至周日全天竭诚为您服务。

客服中心
服务时间：24小时服务
更多相关设备问题，生产线配置，设备报价，设备参数等问题
可以免费咨询在线客服帮您解答 | 24小时免费客服在线
一分钟解决您的疑惑
点击咨询

2设备磨粉机

一前言在激烈的市场竞争中，企业面临成本质量等方面的压力逐渐增大，许多行业对物料的粉磨成本及粉磨细度提出了越来越高的要求。

湖南广义科技有限公司在深入研究各种粉磨设备技术特性的基础上,由原长沙矿冶研究院粉磨专家，国务院首批特殊津贴获得者，两项国家发明奖获得者王桂福教授牵头，成立科研组，历经数年艰辛攻关，开发成功了新一代节能环保型高科技粉磨设备——SY广义旋臼磨（商品名：SY广义磨），并已批量投入市场。

SY广义磨是一种颠覆传统的革命性磨机！因现有各种磨机工作时，物料在粉磨腔中，均是在自身重力作用下被粉磨，而SY广义磨物料是在上行过程中被粉磨。二SY广义磨工作原理SY广义磨的工作部件是由一个旋转的截锥旋转体状盘形轧臼和可以自转的若干个碾辊组成，碾辊贴近轧臼，工作时，物料由上部给料口给到轧臼盘底部，在离心力作用下沿轧臼内壁上行，磨辊在物料阻力作用下自转，物料在上行的过程中被多次碾压而细化后，越过挡圈，在重力作用下从机器下部排出。首先，粉磨特性好，物料上行粉磨方式是对传统下行方式的颠覆，由于物料上行过程中，粗颗粒物料会浮动在物料上表面易往下滚不易越过挡圈，只有达到一定粒级的细粉才会被排出，所以出料均匀细并且不结饼，并且颗粒级配可调；同时，磨辊数量可以一个或以上，而一般的高压料

2设备磨粉机

层粉磨设备只能做一个，更提高了粉磨效率；第由于磨辊不公转，轴承可以稀油循环润滑，寿命特长；第力系封闭，下部传动，故障少，噪音低，维护简单方便。因此，SY广义磨特别适合作矿石水泥熟料等的预粉磨，或与相应的分级设备如选粉机细筛或旋流器配套进行干式或湿式闭路（闭流）作业取代普通球磨机。用作预磨时：不用再配筛，可以满足-mm通过率%以上的效果；使原球磨系统产量提高%-%，系统单产电耗降低%-%；系统造价只有辊压机的三分之一。

四工艺流程根据各物料的细度要求设备现状和场地情况，SY广义磨有以下三种常用工艺流程：A作球磨机的预粉磨，主要用于金属矿石水泥熟料生产线的新建或扩产改造。B与分级输送设备一起形成圈流系统作终粉磨，用于新上或取代原生产线，如细度要求目至目的工况。五SY广义磨常用规格主要技术参数六广义磨在水泥行业中的应用SY广义磨在水泥行业中作预粉磨的工艺流程，根据生产线的工艺特征及厂房地形等具体条件可以有多种组合，但常用的有AB二种：流程A：在开流球磨系统前串加SY广义磨将块状原料经过SY广义磨预磨，使物料最大颗粒在mm以下，其中达到mm细度占%左右，再进球磨机，这样可使原系统增产%～0%，节电～%。

流程B：在球磨机圈流系统前串加SY广义磨，当SY广义磨的生产能力有很大富余时，选粉机的回粉也可直接进入SY广义磨，该工艺可使原系统增产%左右，系统节电～%。噪音小—工作时，除电机发声外，只有物料破碎的声音，一般不超过分贝，这更加符合环保政策，是工业企业今后最值得重视的。其设计制造商湖南广义科技有限公司座落在美丽的古城长沙暮云工业园，毗临湘江，国道和芙蓉南路贯穿园区，优越的地理位置使客户考察货物运输售后服务都极为便利。举报详细情况五谷杂粮磨粉机，型号，功率　kw电压v频率Hz产量到Kg重量3徛虻氖焙蛟！

图书音像元/其他月日五谷杂粮磨粉机，型号，功率kw电压工业设备元/其他月日不开店了，便宜卖了。厦门晶睿机电科技有限公司生产的均为五谷杂粮磨粉机，设计精致特别，不锈钢外壳美观卫生干净，简单的外形却有着稳固的结构。本公司配用中国驰名商标山东威海文登电机，根据客户需要，可以配V生活用电，也可以配V工业用电，价格相同。

本机（含电机）均保修一年，保修期内属于质量问题，公司免费提供配件和维修，使属于人为损坏的维修，公司也仅仅收取基本成本费用。将新的磨片重新装回原磨片位置，并锁上螺丝，但先不要锁紧，先观察磨片内圆与安装台阶的间隙，须将壹周间隙调调整均匀，保证磨片与电机轴同心。一磨片锁好后，按以下步骤操作：将动磨盘装回磨粉腔，将调整螺丝，逆时针旋转调松，再盖上前端盖，并锁紧。打开前端盖，取出磨盘，观察动磨片与静磨片齿槽的摩擦痕迹，并用手摸磨片四周壹圈，如果磨片上的摩擦痕迹均匀分布，且磨片壹圈的热度相差不明显，则说明磨片安装平衡，不须再调整，可直接使用。如果说摩擦痕迹不均匀，有些位置没磨到，且手摸上去没有发热感觉，则说明此处磨片齿槽略低，因此不能产生摩擦。此时就先将磨片的固定螺丝，松开一

点，然后剪一块小铜片垫入，磨片没有摩擦痕迹和不发热的位置的底部（无摩擦位置有多长就剪多长铜片，铜片已随本机配送，如不慎丢失可找其2设备磨粉机材料薄片代替，其厚度在mm左右）然后重新调整磨片中心度再锁紧螺丝。

磨片调平后最好将机器磨合一段时间，可用新细沙配壹斤大米作为磨合料，，把磨合料投入漏斗，再将调节螺丝调到九分紧程度，再开机磨合四到五遍可。

原文地址：http://jawcrusher.biz/xkj/zdZ42SheFFgb0.html